



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	纺织品邻苯二甲酸酯的测定过程		企业部门	检测部	
被测参数 要求	参数 M	纺织品中的邻 苯二甲酸酯	测量过程计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	0.03%, k=2
	其他要求	≤0.1%		其他要求	/
测量过程要素控制状况					
过程要素	计量特性				是否满足 计量要求
测量设备名称	测量范围	校准不确定度	示值误差	其他计量特性	
气相色谱-质谱联用仪	/	/	/	峰面积重复性≤10% 信噪比≥10:1	是
分析天平	0-120g	/	I 级	d=0.0001g	
容量瓶	100mL	/	±0.20mL	/	
测量过程控制规范编号	GB/T 20388-2016 《纺织品 邻苯二甲酸酯的测定 四氢呋喃法》				是
测量方法编号	GB/T 20388-2016 《纺织品 邻苯二甲酸酯的测定 四氢呋喃法》				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	黄碧珠				是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告, 评定流程符合要求, 见提交原始记录				是
有效性确认方法	已对过程要素进行确认, 见提供的《检测方法证实/验证评审表》				是
测量过程监视方法、 监视记录	制定质量监控计划开展核查。2021 年已开展实验室间比对。根据比 对记录, 过程受控, 见提供原始记录。				是
控制图绘制(如果有)	/				/
综合评价	查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件常温常湿满足要 求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定采用 A、B 类评定方法分别评定, 计 算合成标准不确定度后然后计算扩展不确定度, 符合要求; 测量过程按计划开展实验室间比对 开展核查。根据比对记录, 过程受控, 并保持有效。 审核结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				

审核日期: 2021 年 12 月 21 日

审核员:

杨冰

企业部门代表:

黄碧珠



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	纺织品游离和水解的甲醛测定 过程		企业部门	检测部	
被测参数 要求	参数 M	纺织品游离和水 解的甲醛	测量过程计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	6.6mg/kg, k=2
	其他要求	≤20mg/kg		其他要求	/
测量过程要素控制状况					
过程要素		计量特性			是否满足 计量要求
测量设备名称	测量范围	校准不 确定度	示值误差	其他计量特性	
可见分光光度计	(340-900) nm	/	B 段波长示值误差±6.0nm 透射比: B 段 (340-900) nm 示值误差±2.0nm	/	是
分析天平	0-120g	/	I 级	d=0.0001g	
恒温水浴锅	0-100°C	/	±2.0°C	/	
容量瓶	100mL	/	±0.20mL	/	
测量过程控制规范编号	GB/T 2912.1-2009 《纺织品 甲醛的测定 第 1 部分: 游离和水解的 甲醛 (水萃取法)》				是
测量方法编号	GB/T 2912.1-2009 《纺织品 甲醛的测定 第 1 部分: 游离和水解的 甲醛 (水萃取法)》				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	杜林英, 经培训上岗				是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告, 评定流程符合要求, 见提交原始记录				是
有效性确认方法	已对过程要素进行确认, 见提供的《检测方法证实/验证评审表》				是
测量过程监视方法、 监视记录	制定质量监控计划开展核查。2021 年已按计划参加市场监管总局能 力验证活动。根据能力验证报告, 过程受控, 见提供报告复印件。				是
控制图绘制(如果有)	/				/
综合评价	查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件常温常湿满足 要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定采用 A、B 类评定方法分别评定, 计算合成标准不确定度后然后计算扩展不确定度, 符合要求; 测量过程按计划开展实验室间 比对开展核查。根据比对记录, 过程受控, 并保持有效。 审核结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				

审核日期: 2021 年 12 月 20 日

审核员:

杨冰

企业部门代表:

杨冰